H. WINTER HOLZTECHNIK

BEDIENUNGSANLEITUNG

CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM

WINTER ROUTERMAX ATC

- OSAI STEUERGERÄT-

ACHTUNG!

Vor Inbetriebnahme der Maschine sorgfältig diese Bedienungsanleitung durchlesen. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch unrichtige Verwendung der Maschine oder durch Änderungen an der Konstruktion entstanden sind.

Henrik Winter Holztechnik GmbH

Druckereistr. 8

04159 Leipzig

Tel: +49 (0)341/ 4619021 Fax: +49 (0)341/4618358 Funk: +49 (0)171/2820443

Em@il: info@winter-holztechnik.de Internet: www.winter-holztechnik.de

Kapitel I: Allgemeine Montageanleitung.

ANLEITUNG FÜR GABELSTAPLERARBEITEN

I. MASCHINE AUSPACKEN UND IDENTIFIZIEREN

Alle Techno-Maschinen werden an einer Holzpalette zusammengebaut angeliefert.

Die Maschine von hinten

1 1 Alle mitgelieferten Teile auspacken. Die Teile mit der Packliste vergleichen und überprüfen, ob alles da ist.

1.1

Beachten Sie 4 Gabelstaplerrohre vorne und hinten an der Maschine.

Wenn angefordert, gibt es auch 4 Gabelstaplerrohre auf den Seiten der Maschine.

Front der Maschine

II. GABEL UND MASCHINE MESSEN

Die Gabel müssen vor dem Vorderteil der Maschine positioniert werden (Bild2.1V

2.2

Bild 2.1

32″

Bild 2.2

Der Abstand zwischen den Gabeln ist 32". Die Gabelstaplerrohre sind 7.25" breit x 2.5" hoch. (Bild 2.2).

WARNUNG:

DIE MASCHINE NICHT MIT PORTALKRAN HEBEN

Aus Sicherheitsgründen und damit die Maschine und die Kabel nicht beschädigt werden die Maschine NUR mit Gabelstaplerrohren heben

Je nach der Größe der Maschine — SEHEN SIE DIE ANGABEN ZUM GEWICHT

ACHTUNG: Die Tragfähigkeit des Gabelstaplers muss an die Maschine angepasst sein.

Um die Ladung besser zu tragen, sind Gabelerweiterungen zu benutzen.

2.3

Die Ventile im Vorderteil der Maschine nicht beschädigen.

Die Maschine langsam anfahren

Fig. 2.3

2.4

Fig. 2.4

Forklift you

Die Maschine anheben und die Holzpalette entfernen.

1.2 SICHERE BEDIENUNG IHRER MASCHINE

LESEN SIE DIESE ANLEITUNG GENAU *VOR* DER BEDIENUNG DER MASCHINE. BEDIENEN SIE DIE MASCHINE NICHT, WENN SIE DIESE SICHERHEITSANWEISUNGEN NICHT GELESEN HABEN. BEDIENEN SIE DIE MASCHINE NICHT, WENN SIE NICHT WISSEN, WO SICH DER NOTAUSSCHALTER BEFINDET.

WARNUNG: NICHT ORDNUNGSGEMÄßE UND UNSICHERE BEDIENUNG DER MASCHINE KANN KÖRPERVERLETZUNGEN UND/ODER BESCHÄDIGUNG DER MASCHINE VERURSACHEN

1. Beim Anschalten halten Sie Finger, Hände, und alle andere Gegenstände fern von der Maschine.
2. Schalten Sie alle Systemkomponenten ab, wenn sie nicht benutzt werden, beim Austausch der Werkzeuge, und vor der Wartung.
3. Bei eingeschalteter Stromversorgung dürfen keine Teile oder Kabel gelockert, entfernt oder angepasst werden.
4. Beim Bedienfeld und bei der Tastatur ist Vorsicht geboten, damit die Maschine nicht zufällig gestartet wird.
5. Überprüfen Sie, ob die Spannung der Vorgaben der einzelnen Komponenten angepasst ist.
6. Die Maschine muss an eine dreipolige Steckdose mit Erdung angeschlossen werden. Den Stecker mit Erdung nicht entfernen oder mit einem nicht geerdeten Verlängerungskabel anschließen.
7. Leitungen und Kabeln fern von Wärme, Öl, und scharfe Kanten halten. Nicht zu stark anspannen oder unter anderen Gegenständen oder Arbeitsflächen führen.
8. Benutzen Sie entsprechende Befestigungen und Klemmen, um das Werkstück sicher zu befestigen. Niemals mit Händen absichern.
9. Die Grenzwerte der Maschine nicht überschreiten.
10. Die Maschine nur bestimmungsgemäß benutzen.
11. Die Maschine nur an sauberen, gut beleuchteten Orten bedienen, wo es keine entzündlichen Flüssigkeiten und keine übermäßige Feuchtigkeit gibt.
12. Die Maschine immer achtsam bedienen.
13. Immer Schutzbrille tragen.
14. Bei der Bedienung der Maschine keine weite Kleidung tragen. Lange Haare sollen abgesichert werden.
15. Immer Gleichgewicht und festen Stand bei der Bedienung der Maschine halten.
16. Die Maschine soll ordnungsgemäß instand gehalten werden. Die Schneidwerkzeuge sollen sauber und scharf gehalten werden. Ölen Sie und tauschen das Zubehör aus, wenn nötig. Die Leitungen und Kabel sind regelmäßig zu überprüfen. Das Bedienfeld ist sauber und trocken zu halten.
17. Vor der Bedienung überprüfen Sie, ob keine Teile beschädigt sind. Alle Reparaturen müssen von einem Servicezentrum durchgeführt werden. Nur Originalteile oder zugelassene Ersatzteile sind zu verwenden.
18. Vor der Einschaltung der Maschine holen Sie alle Schlüssel daraus.
19. Die eingeschaltete Maschine nicht ohne Aufsicht verlassen.
20. Beachten Sie alle Sicherheits- und Bearbeitungsanweisungen im Datenblatt des bearbeitenden Werkstoffs.
21. Stellen Sie eine entsprechende Staubsauganlage sicher, um Funken und Brandgefahr zu verhindern.
22. Halten Sie immer entsprechende Feuerlöschgeräte in der Nähe.

VERMEIDEN SIE BRANDGEFAHR, indem Sie entsprechende Werkstücke, Geschwindigkeiten und Werkzeuge bei der Bedienung Ihrer Techno-Maschine benutzen. Wenn Sie z.B. Geschwindigkeiten zu niedrig einstellen und/oder stumpfe Werkzeuge benutzen, verursacht das Reibung am Werkstoff. Die Reibung erzeugt Wärme und dann Feuer, das sich durch den Vakuumtisch oder Staubfilter ausbreiten kann. Die durch Reibung und Wärme verursachte Brandgefahr entsteht bei der Bearbeitung bestimmter Werkstoffe, vor allem Verbundwerkstoffe wie Holzverbundwerkstoffe, MDF und Flachpressplatten.

1.3 Richtiges Spannen.

VOR der Bedienung der Maschine lesen Sie diese Anleitung genau

WARNUNG!

DIE SPINDEL WIRD BESCHÄDIGT, WENN UNAUSGEWOGENES ZUBEHÖR BENUTZT WIRD.

\DIE ZUGEFÜHRTE LUFT MUSS GEFILTERT UND TROCKEN SEIN.

ANLEITUNG ZUM SPANNEN

FALSCH

Das Bild zeigt einen falschen Bausatz. Beachten Sie die Spalte und den Winkel der Spannzange im Verhältnis zu der Mutter. Die Spannzange ist nicht eben mit dem Ende der Hülsenmutter. Den Bausatz muss korrigiert werden.

RICHTIG

Das Bild oben zeigt, wie Ihre Hülsenmutter-Bausatz aussehen soll: das Ende der Spannzange ist eben mit der unteren Oberfläche der Hülsenmutter. Sie hören und spüren ein "SNAP", wenn die Spannzange sich ordnungsgemäß mit der Hülsenmutter verbindet. Wenn sie zusammengebaut sind, schrauben Sie die Mutter an das Spindelende mit dem Gewinden.

SCHIEBEN SIE DIE SPANNZANGE NIEMALS IN DIE SPINDEL!

Nur der richtige Bausatz darf an die Spindel befestigt werden.

WERKZEUGAUSTAUSCH UND FESTE SPANNZANGEN-SPINDEL:

BENUTZEN SIE NUR SPANNZANGEN,

HÜLSENMUTTER UND WERKZEUGE, DIE DIE GESCHWINDIGKEIT DER SPINDEL ERREICHEN ODER ÜBERSTEIGEN

1.4 Strom- und Luftanschlüsse

1.4.1
Nach der Auspackung der Maschine muss das Tastaturfach an der Vorderwand der Maschine angebracht werden.
Nach der Befestigung des Faches, führen Sie die Maus- und Tastaturkabel durch die kleine Öffnung in der Maschine hindurch. Bild 1.4.1
Stecken Sie die Kabeln in den USB-Port des PCs.

1.4.2
Die ganze elektronische Anlage der Maschine befindet sich im Schaltschrank. Bild 1.4.2. Öffnen Sie diese Tür nicht, wenn die Maschine mit Strom versorgt wird.

1.4.3
Es gibt zwei runde Anschlussstellen an der Steuereinheit, diese Anschlüsse liefern 220V für die Startschütze der Vakuumpumpe.

Führen Sie die 3-phasige 220V Leitung durch die Öffnung in der Unterseite des Schaltschranks.
Bild 1.4.3.

1.4.4
Schließen Sie die drei Phasen und die Erdleitung an die Klemmen auf dem Bild1.4.4 an.

3 Phasen
220V

1.4.5
Verschiedene Komponenten der Maschine erfordern Luftdruck. Damit die Maschine richtig funktioniert, müssen 90psi Luft zugeführt werden.

Schließen Sie die Luftleitung an die Lufteingang hinten an der Maschine. Bild 1.4.5.

Wenn der gekaufte Schlauch in das gelieferte Anschlussstück nicht hineinpasst, darf das Anschlussstück mit einem passenden ersetzt werden.

90 PSI

Das Gewinde an der Maschine ist 3/8 weiblich. Ein männliches Anschlussstück 3/8 mit dem Gewinde zum Anschluss des Luftschlauchs kann in den meisten Läden mit Baumitteln gekauft werden.

WARNUNG: Alle Elektroarbeiten müssen von einem qualifizierten Elektriker durchgeführt werden. Unrichtige elektrische Verbindungen können Schäden, Brand und Tod verursachen.

1.5 Anschluss der Vakuumpumpe.

Ein Elektriker muss Wechselstrom an den Motoranlasser anschließen (220 oder 440 VAC wie auf dem Gerät angegeben).

Stecken Sie den silbernen Stecker aus dem Anlasser-Kasten in den weiblichen Stecker an dem Aggregat.

Stecken Sie den silbernen Stecker aus dem Anlasser-Kasten hier.

Schließen Sie die Schläuche aus der Maschine an das T-Stück und verbinden Sie sie mit der Pumpe.

Schalten Sie die einzelnen Bereiche des Vakuumtisches, indem Sie die Hebel vorne an der Maschine drehen.

Das Einschalten und Ausschalten des Vakuums wird von einem Osai-Steuergerät gesteuert und kann aus dem Computerbildschirm aktiviert werden.
Um den Motor zu prüfen, drücken Sie die Reset-Taste auf dem Anlasser-Kasten sobald alle Verbindungen hergestellt sind.

WARNUNG: Drehrichtung ist sehr wichtig.
Starten Sie kurz den Motor und überprüfen Sie die Drehrichtung (Pfeil auf dem Gehäuse).
Wenn die Drehrichtung falsch ist, wechseln Sie die Phasenleitungen.
WERDEN SIE DIE PUMPE/DEN LÜFTER DAUERND BEI DER FALSCHEN DREHRICHTUNG BETREIBEN, WERDEN DIE SCHAUFEL BESCHÄDIGT

Kapitel II: Einschalten der Maschine und das Bedienfeld auf dem Bildschirm.

2.1- Einschalten.

2.1.1
Den Hauptschalter auf ON drehen.
220V sollen an diesen Schalter angeschlossen sein.
Bild 2.1.1

2.1.2

Ein rotes Licht auf der Vorderwand der Maschine leuchtet auf,
was bedeutet, dass 220V zugeführt werden.
Drücken Sie den Einschaltknopf.
Bild 2.1.2

Einschaltk
nopf.

2.1.3
Die Lichter der Stromversorgung und das System-Einschaltung leuchten auf, was bedeutet, dass Strom zum Steuersystem und zu den Motoren zugeführt wird. Drücken Sie den Computer-Einschaltknopf um den PC zu starten. Er wird nur eine kurze Weile aufleuchten.

Computer-Eins
chaltknopf.

Zurzeit arbeitet Techno-Osai-Steuergerät nur in Window XP.
Bei einer weiteren Version von Windows muss das System booten und ein virtuelles Windows XP benutzen. Das erfolgt automatisch, warten Sie geduldig, bis das passiert.

Strom
aus

Strom
an

PC-Einscha
ltknopf

OSAI-Einscha
ltknopf

Notausschalter:
schaltet das
Steuergerät, den Motor
und die Spindel aus.

2.1.3 Einschalten der Software.

Nach dem Starten des PCs, startet der Boot-Controller automatisch. Wenn das nicht passiert, klicken Sie zweimal auf das Boot-Controller-Icon auf den Desktop. Wenn kein Text nach 30 Sekunden in dem Kasten erscheint, überprüfen Sie, ob das Licht des Steuergeräts an ist und ob das Netzkabel vom PC ans Osai-Steuergerät angeschlossen ist. Wenn die Verbindung nicht zustande kommt, lesen Sie das Kapitel Fehlersuche im Anhang.

Boot controller loaded and connecting to machine

Wenn der Boot Controller innerhalb einer Minute nicht startet und die Nachricht “CNC wartet auf die BOOT-Modus Anweisung” auf dem Bildschirm erscheint, dann muss der Normalmodus ausgewählt werden. Klicken Sie das Mode-Icon und wählen Sie Normal aus.

Der Controller wartet auf den Modus.

Wenn die Maschine aus einem neuen PC-Boot startet, wird der Normalmodus automatisch ausgewählt.

OSAI

Betrieb des OSAI-Systems

I. Einführung zum Steuergerät-Interface

1. Einführung zum Hauptinterface

3 Alarmlöschung

2 Staubabsaughaube

1 Anzeigefeld des Programms

5 Positionierzylinder

7 Vakuumpumpe

8 Reset-Taste

2. Einführung zum Interface für die Werkzeugbedienung

Werkzeuglager schieben/zurückziehen

Werkzeuglager positive Drehung

Werkzeuglager zurückrollen

3. Achsenbedienung-Interface

II. Bedienung der Maschine

1.1 Einschalten

Drehen Sie den Drehknopf des Schalters auf der Schaltanlage rechts, schalten Sie die Stromversorgung an und dann drücken Sie den Notausschalter, um den Computer einzuschalten. Es erscheint dann das Hauptbetriebsinterface, wenn die Selbstprüfung des Systems abgeschlossen ist.

1.2 Ausschalten

Der Notausschalter muss gedrückt werden, bevor die Maschine ausgeschaltet wird, damit das Interface des Systembedienung und der Computer ausgeschaltet werden können. Dann drehen Sie den Drehknopf des Schalters auf der Schaltanlage links, um die Stromversorgung zu unterbrechen.

1.3 Notausschalten

Ist das Personal oder der Betrieb des Werktisches gefährdet, drücken Sie den Notausschalter, damit die Stromversorgung sofort ausgeschaltet wird. Nur das Steuergerät und die Zylinder bleiben mit Strom versorgt, die Spindel und Hochspannung werden dagegen ausgeschaltet, um das Personal und die Maschine zu schützen.

1.4 Ausgangsmodus – Suchen des Ausgangspunktes

Anleitung: Es öffnet sich das Hauptbetriebsinterface, wenn die Selbstprüfung des Systems abgeschlossen ist. Lassen Sie den Notausschalter los; die Hochspannung wird wieder hergestellt. Nach dem Drücken der weichen Taste des Systems wird das Systeminterface aktiv, das System zeigt aktuelle Warnung, unter anderen, dass die Maschine zum Ausgangspunkt nicht zurückkehrt. Dann muss sie vor einer anderen Bewegung zum mechanischen Ausgangspunkt zurückgeschoben werden, sonst droht Gefahr.

Bedienungsschritte:

1. Drücken Sie "Null" und die Z-Achse kehrt zum mechanischen Ausgangspunkt zurück
2. X und Y-Achsen kehren zum mechanischen Ausgangspunkt nach der Z-Achse zurück.

1.5 Manuelles Eingreifen

Anleitung: In dieser Betriebsart kann der Benutzer die Achsen bewegen.

1. Im Interface der Achsenbewegung drücken Sie "manuell" für den Tisch, um die manuelle Betriebsart zu öffnen.
2. Drücken Sie die Bewegungstasten des Tisches (X+,X-,Y+,Y-,Z+,Z-) und der Tisch wird sich axial bewegen.

   Achtung: Bevor Sie die Taste der Bewegungskontrolle drücken, soll die Geschwindigkeit der manuellen Speisung mit "Eingabegeschwindigkeit -" reduziert werden, um Unfälle bei einer hohen Geschwindigkeit zu vermeiden. Die Betriebsgeschwindigkeit kann auch mit "Eingabegeschwindigkeit +" geregelt werden, wenn sich die Maschine in einer sicheren Situation befindet.

1.6 Manuelle schrittweise Bewegung

Anleitung: der Benutzer kann die Maschine axial schrittweise, mit einer selbstdefinierten Schrittlänge bewegen.

Schritte:

1. Auf dem Bildschirm der Achsenbewegung drücken Sie "schrittweise Bewegung", um die manuelle Betriebsart der schrittweisen Bewegung auszuwählen
2. Drücken Sie die Bewegungstasten des Tisches (X+,X-,Y+,Y-,Z+,Z-) und der Tisch wird sich schrittweise, gemäß der eingestellten Schrittlänge bewegen.
3. Die Länge der festgelegten Bewegung kann mit "Schritt+" und "Schritt-" eingestellt werden.

1.7 MPG-Handrad-Betrieb

Anleitung: der Benutzer kann “MPG (mobiles Handrad)” drehen, um so den Tisch zu bewegen.

Bedienungsschritte:

1. Auf dem Bildschirm für Achsenbewegung, wählen Sie “MPG schrittweise Bewegung”
2. Wählen Sie die Achsenrichtung und die Vervielfachung
3. Bei Drehung rechts bewegt sich die Maschine in die positive Richtung der Achse; bei Drehung links, bewegt sich die Maschine in die negative Richtung der Achse und die Geschwindigkeit gleicht dem Einstellwert.

1.8 Automatischer Betrieb

Anleitung: die Maschine kann automatisch NC-Programme ausführen.

Bedienungsschritte:

1. Im Hauptinterface laden Sie die zu bearbeitende Dateien in den Anzeigebereich des Programms hoch, stellen Sie den Ausgangspunkt des Werkstückes ein und den Ausgleich der Werkzeuglänge, drücken Sie “automatischer Betrieb” und die automatische Betriebsart wird nach der Rückstellung des Ausgangspunktes aktiv.
2. Drücken Sie die Starttaste des Programms und die Maschine wird die Bearbeitung automatisch starten.

1.9 MDI-Betriebsart

Anleitung: ein Ein-Byte-Programm kann in dieser Betriebsart durchgeführt werden.

Bedienungsschritte:

1. Auf dem Hauptinterface, drücken Sie “MDF“
2. Laden Sie das Ein-Byte-Programm in die Pop-up-Fenster hoch
3. Wählen Sie das Ein-Byte-Programm.
4. Nach der Rückstellung des Ausgangspunktes wird MDI-Betriebsart aktiv
5. Drücken Sie “Programmstart” und die Maschine beginnt das Ein-Byte-Programm durchzuführen.
6. Nach der Durchführung stoppt die Maschine am Ende des Programms.

1.10 Einmalige Durchführung

Anleitung: in dieser Betriebsart kann die Maschine ein Programm in einzelnen Bytes durchführen und so können Fehler des NC-Programms bemerkt werden.

Bedienungsschritte:

1. Auf dem Hauptinterface drücken Sie “Durchführung einzelner Bytes”

2. Drücken Sie “Programmstart” und die Maschine führt ein einzelnes Byte des NC-Programms

3. CNC ändert den Zustand von “in Ordnung” auf “bearbeitet”

4. Nach der Durchführung eines einzelnen Bytes geht die Maschine in den Wartemodus über.

5. Dann drücken Sie wieder “Programmstart” und die Maschine führt das nächste Byte des Programms.

1.11 Oben-Unten-Taste der Staubabsaughaube

Einmal drücken und sie geht hoch; wieder drücken und sie kommt nach unten

1.12 Vakuumeinschalter

Einmal drücken und das Vakuumsaugventil öffnet sich; “Vakuum brechen” einmal drücken und das Vakuumsaugventil schließt.

1.13 Vakuumausschalter

Einmal drücken und das Ablassventil öffnet sich; “Vakuum bilden” einmal drücken und das Ablassventil schließt.

1.14 Starttaste der Vakuumpumpe

Einmal drücken und die Vakuumpumpe startet; wieder drücken und die Vakuumpumpe schaltet ab.

1.15 Taste des Positionierzylinders

Einmal drücken und der Positionierzylinder fährt hoch; wieder drücken und der Positionierzylinder fährt nach unten.

1.16

Werkzeuglager schieben/zurückziehen

Einmal drücken und der Druckluftzylinder des Werkzeuglagers schiebt; wieder drücken und der Druckluftzylinder des Werkzeuglagers zieht zurück.

1.17 Werkzeuglager drehen

Einmal drücken und das Werkzeuglager dreht sich eine Werkzeugposition rechts.

1.18

Werkzeuglager zurückrollen

Einmal drücken und das Werkzeuglager rollt eine Position links.

1.19 Werkzeug lösen/Werkzeug spannen

Die Spindel nach unten drücken, um das Werkzeug zu lösen und die Spindel loslassen, um das Werkzeug zu spannen

1.20

Spindel oben/unten

Einmal drücken und die Spindel fährt hoch; nochmal drücken und die Spindel fährt nach unten.

TOOLS Interface der Werkzeugbedienung

Einmal drücken, um das Interface zu öffnen.

1.23

TOOLS Interface der Achsenbedienung

Einmal drücken, um das Interface zu öffnen

1.24 MAIN Hauptinterface

Einmal drücken, um das Hauptinterface der Bedienung zu öffnen

1.25 钮 Alarmlöschung

Nach dem die Ursache des Alarms behoben wurde, drücken Sie diese Taste und der angezeigte Alarm verschwindet. Alarmbeispiele: niedriger Luftdruck, Grenzüberführung,

1.26 Reset

Einmal drücken, damit das System zum standardgemäßen Wert zurückkehrt.

1.27 Starttaste des Programms

Wird die Taste gedrückt, startet die Maschine das Bearbeitungsprogramm im automatischen Betrieb und in den MDI-Betriebsarten bei der Durchführung von Ein-Byte-Programmen.

1.28 Pausetaste

Während der Durchführung des Programms, nach einmaliger Betätigung, unterbricht die Maschine die Bearbeitung; drücken Sie einmal "Programmstart" und die Maschine setzt die Bearbeitung fort.

1.29

1.30 Einstellung der Eingabegeschwindigkeit

Die Bearbeitungsgeschwindigkeit der Maschine und die Geschwindigkeit des manuellen Sequenzbetriebes, des manuellen schrittweisen Betriebs und der schrittweisen Einstellung mit dem Handrad können mit dieser Taste prozentuell erhöht werden.

1.30

Reduzierung der Eingabegeschwindigkeit

Die Bearbeitungsgeschwindigkeit der Maschine und die Geschwindigkeit des manuellen Sequenzbetriebes, des manuellen schrittweisen Betriebs und der schrittweisen Einstellung mit dem Handrad können mit dieser Taste prozentuell gesenkt werden.

1.31 Schrittweise Einstellung der Geschwindigkeit der Spindel

Die Geschwindigkeit der Spindel kann schrittweise prozentuell mit dieser Taste erhöht werden.

1.32 Schrittweise Reduzierung der Geschwindigkeit der Spindel

Die Geschwindigkeit der Spindel kann schrittweise prozentuell mit dieser Taste gesenkt werden.

1.33 Schrittweise Einstellung der Schrittlänge

1.34 Schrittweise Reduzierung der Schrittlänge

Wird die Maschine schrittweise bedient, kann die Schrittlänge mit dieser Taste gesenkt werden.

1.35 Ausschalter der Spindel

Die Spindel kann mit dieser Taste beim Sequenzbetrieb und schrittweisen Betrieb und der schrittweisen Einstellung mit dem Handrad ausgeschaltet werden.

1.36 Einschalter der Spindel

Die Spindel kann mit dieser Taste beim Sequenzbetrieb und schrittweisen Betrieb und der schrittweisen Einstellung mit dem Handrad eingeschaltet werden.

1.37 。Tasten zur Auswahl der Achsen

Die Maschine bewegt sich auf der Achse, deren Taste gedrückt wurde in der manuellen Sequenzbetrieb und schrittweisen Betrieb.

2 Bearbeitung des Werkstücks

Kopieren Sie das fertige NC Bearbeitungsprogramm in den OSAI-Systemdateienmanager wie unten auf dem Bild gezeigt wurde

1 Laden Sie die Dateien für die Bearbeitung in den Anzeigebereich des Hauptinterfaces mithilfe des OSAI-Systemdateienmanagers hoch.

2 Legen Sie das zu bearbeitende Werkstück auf dem Maschinentisch in der richtigen Position im Verhältnis zu den Positionierzylindern auf der X-Achse und der Y-Achse.

3 Auf dem Hauptbildschirm drücken Sie auf "Ausgang" und die Maschine kehrt in den Ausgangspunkt automatisch zurück.

4. Öffnen Sie die Vakuumpumpe und drücken Sie den Vakuumeinschalter, damit das Werkstück fest gespannt wird.

5. Installieren Sie alle nötigen Werkzeuge durch den Bearbeitungsschacht.

6. Stellen Sie den Ausgangspunkt für das Werkstück gemäß dem Ausgangspunkt des Werkstücks im Bearbeitungsprogramm; wenn der Ausgangspunkt des Werkstücks sich in der linken unteren Ecke befindet, benutzen Sie das Handrad, um die Spitze des Werkzeugs auf dem Spindel zu senken, sodass sie die linke Unterseite und die Spitzen berührt werden, dann klicken Sie Ausgang/Werkzeug, wählen Sie im Pop-up-Menü "Ausgangspunkt des Werkstücks einstellen" und stellen Sie die Werte X und Y im Pop-up-Dialog auf "0".

und klicken Sie “ok”, um zu unterbrechen.

Werkzeugtabelle

OSAI TableEditor - Default

File Select Tables Select Magazine Options ?

CNC NC0001

Table OFFSET Data Set MEMORY Measurement Unit mm Process 1

Offset No.	Z Axis Offset	Y Axis Offset	Tool Diameter
1	-54.17500	0.00000	0.00000
2	-100.00000	0.00000	0.00000
3	-54.00150	0.00000	0.00000
4	-54.06075	0.00000	0.00000
5	-25.40000	0.00000	0.00000
6	0.00000	0.00000	0.00000
7	0.00000	0.00000	0.00000
8	0.00000	0.00000	0.00000
9	0.00000	0.00000	0.00000
10	0.00000	0.00000	0.00000
11	0.00000	0.00000	0.00000
12	0.00000	0.00000	0.00000

Offset No. 1

Z Axis Offset -54.175

Y Axis Offset 0

Tool Diameter 0

Apply Cancel Go back

File Select Tables Select Magazine Options

1 Klicken Sie die Werkzeugliste wie oben markiert und füllen Sie Informationen über die aktuellen Spindelwerkzeugen. Folgen Sie dabei den Anweisungen in einem Pop-up-Fenster, klicken Sie “OK” um zu unterbrechen, geben Sie alle Informationen über die im Programm benutzten Werkzeuge in die Werkzeugliste nacheinander ein.

2 Regeln Sie “Reduzierung der Eingabegeschwindigkeit” und senken Sie die Bearbeitungsgeschwindigkeit bis auf 1m/min.

3 Drücken Sie “Programmstart” und die Maschine beginnt die Bearbeitung.

4. Wenn das Bearbeitungsprogramm und die Einstellung des Ausgangspunktes korrekt sind, klicken Sie “Erhöhung der Eingabegeschwindigkeit”, damit die Bearbeitungsgeschwindigkeit die vorprogrammierte Geschwindigkeit erreicht.

Anhang: Fehlermeldungen

Fehlermeldung	Problem	Lösung.
001 NOTAUSSCHALTER AKTIV	Notausschalter eingeschaltet.	Notausschalter loslassen, und Notausschaltung löschen, auf dem Bildschirm klicken.
011 ACHSEN NICHT ZURÜCKGESTELLT	Maschine nicht zum Ausgangspunkt zurückgestellt.	Alle zurück auf dem Bildschirm drücken.
013 MPG AKTIV	Handrad aktiv.	Auto oder kontinuierlich klicken und Handrad zu deaktivieren
010 ACHTUNG! ÜBERFAHRGRENZE AKTIV	G-Code-Datei wird über den Tisch hinausgehen, wenn gestartet.	Ausgangspunkt regeln. G-Code-Datei korrigieren.
042 ACHSE AUF DER ÜBERFAHRGRENZE	Den Überfahrschalter wurde aktiviert.	Stellen Sie die Maschine langsam schrittweise zurück.
		Überprüfen und reinigen Sie die Endschalter.
034 FEHLER BEI ACHSENBEWEGUNG	Einer der Verstärker der Achsen beschädigt.	Schalten Sie den Strom ein und aus um den Verstärker wieder zu starten.
		Überprüfen Sie die Leitungen zum Verstärker.
041 WECHSELRICHTER DER SPINDEL 1 DEFEKT	Spindelfehler und Ausschaltung der Spindel.	Schalten Sie den Strom ein und aus um den Wechselrichter wieder zu starten.

Fehlermeldung	Problem	Lösung.
NC101 Prozess 1 Positives Überfahren	G-Code-Datei versucht über den Tisch hinauszugehen.	Ausgangspunkt anpassen.
		G-Code-Datei korrigieren.
NC030 Kreis ist nicht kongruent. Dynamischer Modus nicht kongruent.	G-Code-Datei hat einen falschen Boden	Bögen müssen absolute i's und j's sein, oder mit R erzeugt werden. Wählen Sie eine dieser Optionen im CAM Nachbearbeitungsprogramm.
NC123 Falscher Zyklusbetrieb	Versuch des Zyklus- und Dateistarts.	Halten ist aktiv, Halten drücken, um zu loslassen, dann Auto wählen, und Zyklusstart.

Maschine klemmt während des Werkzeugwechsels, oder wenn sie versucht, das Werkzeug in einer G-Code-Datei zu wechseln.

Dieser Fehler kann vorkommen, wenn der Druckluftsensor auf dem Staubabzug defekt ist.
Um das zu überprüfen:
-Drücken Sie Staubabzug nach oben auf dem Hauptbildschirm.
-Überprüfen Sie den Sensor auf dem Zylinder, er sollte rot sein, wenn der Staubabzug oben ist. –Wenn nicht, bewegen Sie den Sensor um den Zylinder herum, bis das Licht wieder aufleuchtet.
-Wenn das Licht nicht aufleuchtet, muss der Sensor ersetzt werden.

Syntaxfehler beim Laden der G-Code-Datei.
Es gibt einen nicht erkannten Befehl in der G-Code-Datei. Benutzen Sie das richtige WINTER ROUTERMAX Postprozessor und versuchen Sie nochmal. ____